

LF 56D

KEZELŐI KÉZIKÖNYV



HUNGARIAN



Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-260 Bielawa, Lengyelország
www.lincolnelectric.eu

KÖSZÖNJÜK! Köszönjük, hogy a Lincoln Electric termékek MINŐSÉGÉT választotta.

- Kérjük, vizsgálja meg, hogy a csomagolás és a berendezés nem sérült-e meg. A szállítás során megsérült anyagokra vonatkozó igényekkel kapcsolatosan azonnal értesíteni kell a forgalmazót.
- A használata megkönnyítése érdekében kérjük, hogy a termék azonosító adatait írja be az alábbi táblázatba. A típus neve, kódja és sorozatszáma a gép adattábláján található meg.

Típus neve:	
.....	
Kód és sorozatszám:	
.....	
Vásárlás dátuma és helye:	
.....	

MAGYAR TÁRGYMUTATÓ

Műszaki jellemzők	1
Elektromágneses összeférhetőség (EMC)	2
Biztonság	3
Bevezetés	5
Üzembe helyezési és kezelési utasítások	5
WEEE	12
Cserealkatrészek	12
Jóváhagyott szervizek helye	12
Elektromos kapcsolási rajz	12
Tartozékok	13
Kapcsolat konfiguráció	15

Műszaki jellemzők

NÉV		TÁRGYMUTATÓ	
LF 56D		K14336-1	
BEMENET			
Bemeneti feszültség U ₁	Bemeneti áramerősség I ₁	EMC osztály	
40 Vdc	4 Adc	A	
NÉVLEGES KIMENETI TELJESÍTMÉNY			
Terhelési ciklus 40 °C (10 perces időtartam alapján)		Kimeneti áramerősség	
100%		420A	
60%		500A	
Hegesztési áram tartománya		Üresjárási csúcsfeszültség	
5 ÷ 500 A		113 Vdc csúcs	
MÉRET			
Tömeg	Magasság	Szélesség	Hossz
17,7 kg	516 mm	302 mm	642 mm
HUZALADAGOLÁSI SEBESSÉG/HUZALÁTMÉRŐ			
WFS tartomány	Hajtógörgők		Hajtógörgő átmérője
1,5 ÷ 22 m/perc	4		Ø37
Tömör huzalok	Alumínium huzalok		Porbeles huzalok
0,8 ÷ 1,6 mm	1,0 ÷ 1,6 mm		0,9 ÷ 1,6 mm
EGYEBEK			
Védelmi besorolás		Maximális gáznyomás	
IP23		0,5 MPa (5 bar)	
Üzemi hőmérséklet		Tárolási hőmérséklet	
-10°C és +40°C között		-25°C és 55°C között	

Elektromágneses összeférhetőség (EMC)

01/11

Ezt a gépet az összes vonatkozó irányelvnek és szabványnak megfelelően tervezték meg. Ennek ellenére továbbra is létrehozhat olyan elektromágneses zavarokat, amelyek hatással lehetnek egyéb rendszerekre, mint például telekommunikációs (telefon, rádió és televízió) vagy egyéb biztonsági rendszerek. Ezek a zavarok biztonsági problémákat okozhatnak az érintett rendszereken. Olvassa el és értse meg ezt a szakaszt annak érdekében, hogy kizárja vagy lecsökkentse a gép által keltett elektromágneses zavar mennyiségét.



Ezt a gépet ipari területen való üzemeltetésre tervezték. Lakóépületben való üzemeltetés esetén különös óvintézkedések betartása szükséges a lehetséges elektromágneses zavarok elkerülése érdekében. A kezelőnek a jelen kézikönyvben leírtaknak megfelelően kell összeállítania és üzemeltetnie ezt a berendezést. Elektromágneses zavarok észlelése esetén, ezek kiküszöbölésére a kezelőnek, szükség esetén a Lincoln Electric segítségéve, ellenintézkedéseket kell tennie.

A gép üzembe helyezése előtt a kezelőnek le kell ellenőriznie, hogy a munkaterületen nincsenek-e olyan berendezések, amelyek az elektromágneses zavarok miatt nem működnek megfelelően. Vegye figyelembe a következőket.

- A munkaterületen vagy a munkaterület vagy a gép közelében elhelyezkedő bemenő és kimenő kábelek, vezérlőkábelek és telefonkábelek.
- Rádió- és/vagy tv-adók és vevők. Számítógépek vagy számítógép által vezérelt berendezés.
- Ipari folyamatokhoz használt biztonsági és vezérlő berendezések. Kalibráláshoz és méréshez használt berendezések.
- Személyes orvosi eszközök, mint például pészmekek és hallókészülékek.
- Ellenőrizze a munkaterületen vagy a munkaterület közelében működtetett berendezés elektromágneses zavartűrését. A kezelőnek biztosnak kell lennie a területen lévő összes berendezés kompatibilitásáról. Ez további védelmi intézkedéseket tehet szükségessé.
- A munkaterület méretének meghatározásakor figyelembe kell venni a terület felépítését és az ott végzett további tevékenységeket.

A gép által kibocsátott elektromágneses kibocsátás csökkentéséhez kövesse a következő útmutatásokat.

- A gépet a jelen kézikönyvben leírtaknak megfelelően csatlakoztassa az áramforráshoz. Zavar fellépése esetén további óvintézkedésekre lehet szükség, mint például az áramforrás szűrése.
- A kimenő kábeleknek olyan rövidnek kell lenniük, amennyire lehetséges, olyan közel kell egymáshoz elhelyezni azokat, amennyire lehetséges. Amennyiben lehetséges, az elektromágneses kibocsátás csökkentése érdekében földelje le a munkadarabot. A kezelőnek le kell ellenőriznie, hogy a munkadarab leföldelése nem okoz-e problémákat vagy nem biztonságos üzemi körülményeket a személyzet és a berendezések számára.
- A munkaterületen található kábelek leárnyékolása csökkentheti az elektromágneses kibocsátást. Ez szükséges lehet speciális alkalmazás esetén.



FIGYELEM

A jelen termék EMC besorolása A osztályú az EN 60974-10-es elektromágneses összeférhetőségi szabványnak megfelelően, ami azt jelenti, hogy e terméket ipari környezetben való használatra tervezték.



FIGYELEM

Ez az A osztályú berendezés nem alkalmas háztartási használatra, ahol az áramellátás háztartási célra használt alacsony feszültségű elektromos hálózatról történik. A vezetett és a sugárzott zavarok miatt nehézségek léphetnek fel az elektromágneses összeférhetőség biztosításában.





FIGYELEM

Képesítéssel rendelkező munkatársaknak kell kezelniük e berendezést. Gondoskodjon arról, hogy képesítéssel rendelkező munkatársak végezzék valamennyi telepítési, üzemeltetési, karbantartási és javítási munkát. A berendezés működtetése előtt olvassa el és értse meg ezt a kézikönyvet. A kézikönyvben található utasítások be nem tartása súlyos személyi sérüléshez, halálhoz vagy a berendezés károsodásához vezethet. Olvassa el a következő magyarázatokat, és értse meg a figyelmeztető jelzések jelentését. A Lincoln Electric nem tehető felelőssé a nem megfelelő üzembe helyezés, a nem megfelelő karbantartás vagy a rendellenes üzemeltetés miatti károkért.

	FIGYELEM: Ez a szimbólum arra figyelmeztet, hogy a személyi sérülés, a halálos sérülés vagy a berendezés károsodásának elkerüléséhez be kell tartani az utasításokat. Védje meg magát és másokat a súlyos sérüléstől vagy a halálos balesettől.
	OLVASSA EL ÉS ÉRTSE MEG AZ UTASÍTÁSOKAT: A berendezés működtetése előtt olvassa el és értse meg ezt a kézikönyvet. Az ívhegesztés veszélyes lehet. A kézikönyvben található utasítások be nem tartása súlyos személyi sérüléshez, halálhoz vagy a berendezés károsodásához vezethet.
	HALÁLOS LEHET AZ ÁRAMÜTÉS: A hegesztőberendezés nagyfeszültséget hoz létre. Ne érintse meg az elektródát, a munkacsipeszt vagy a csatlakoztatott munkadarabokat, amikor a berendezés be van kapcsolva. Szigetelje el magát az elektródától, a munkacsipesztől és a csatlakoztatott munkadaraboktól.
	ELEKTROMOS ÜZEMŰ BERENDEZÉS: A berendezésen végzett munka előtt kapcsolja ki az áramellátást a biztosítékdobozban lévő megszakítókapcsoló használatával. A hely elektromos előírásoknak megfelelően kell végezni e berendezés földelését.
	ELEKTROMOS ÜZEMŰ BERENDEZÉS: Rendszeresen ellenőrizze a bemenő, az elektróda és a munkacsipesz kábeleket. Ha a szigetelésen bármilyen sérülést észlel, azonnal cserélje ki a kábelt. A véletlenszerű ívgyulladás elkerülése érdekében az elektródátartót ne helyezze el közvetlenül a hegesztőasztalon vagy a munkacsipesszel érintkező bármely egyéb felületen.
	AZ ELEKTROMÁGNESES MEZŐ VESZÉLYES LEHET: A vezető anyagokon átfolyó elektromos áram elektromágneses mezőt (EMF) hoz létre. Az EMF-mezők zavart okozhatnak bizonyos pészmékereknek, ezért a pészmékerekkel rendelkező hegesztőknek a berendezés üzemeltetése előtt konzultálniuk kell az orvosukkal.
	CE MEGFELELÉS: Ez a berendezés teljesíti az Európai Közösség irányelveit.
	MESTERSÉGES OPTIKAI SUGÁRZÁS: A 2006/25/EK irányelvnek és az EN 12198-as szabványnak megfelelően ez a termék 2. kategóriába tartozó berendezés. Kötelezővé teszi a legfeljebb 15-ös védelmi fokozatú szűrővel rendelkező személyi védőfelszerelés (PPE) az alkalmazását, az EN169-es szabvány követelményeinek megfelelően.
	VESZÉLYESEK LEHETNEK A GŐZÖK ÉS GÁZOK: A hegesztés az egészségre veszélyes gőzöket és gázokat hozhat létre. Kerülje el ezen gőzök és gázok belélegzését. Ezen veszélyek elkerülése érdekében a kezelőnek megfelelő szellőzést vagy szellőztetést kell biztosítania a gőzök és gázok légzési zónából való távoltartása érdekében.
	AZ ÍVSUGARAK ÉGÉSI SÉRÜLÉST OKOZHATNAK Használjon megfelelő szűrővel és védőlemezzel ellátott pajzsot, hogy a hegesztés vagy a hegesztés megfigyelése során megvédje a szemét a szikráktól és az ívsugaraktól. A bőr védelme érdekében használjon tartós, tűzálló anyagból készült megfelelő ruházatot. Nem gyúlékony paravánnal védje a közelben tartózkodó személyeket, és figyelmeztesse őket, hogy ne nézzenek az ívbe, illetve ne tegyék ki magukat az ív hatásainak.

	A HEGESZTÉSI SZIKRÁK TÜZET VAGY ROBBANÁST OKOZHATNAK: Távolítsa el a tűzveszélyt jelentő tárgyakat a hegesztési területéről, és legyen kéznél könnyen elérhető tűzoltókészülék. Kis repedéseken és nyílásokon keresztül könnyen átjutnak a szomszédos területekre a hegesztési eljárásból származó hegesztési szikrák és a forró anyagok. Ne hegesszen tartályokat, hordókat, konténereket vagy anyagokat, amíg meg nem tették a szükséges lépéseket a gyúlékony vagy mérgező gőz jelenlétének kizárásához. Soha ne használja ezt a berendezést gyúlékony gázok, gőzök vagy gyúlékony folyadékok jelenlétében.
	MEGGYULLADHATNAK A HEGESZTETT ANYAGOK: A hegesztés nagy mennyiségű hőt termel. A munkaterületen lévő forró felületek és anyagok súlyos égési sérüléseket okozhatnak. Használjon kesztyűt vagy fogót a munkaterületen lévő anyagok megérintésekor vagy mozgatasakor.
	A SÉRÜLT PALACK FELROBBANHAT: Csak olyan tanúsított, sűrített gázos palackokat használjon, amelyek a folyamathoz megfelelő védőgázt tartalmaznak, és használjon a felhasznált gázhoz és nyomáshoz megfelelő szabályozókat. Mindig függőleges helyzetben, rögzített tartóhoz biztonságosan hozzáláncolva tartsa a palackokat. A palackokat ne mozgassa vagy szállítsa eltávolított védőkupakkal. Ügyeljen arra, hogy az elektróda, az elektródatartó, a munkacsipesz vagy bármely egyéb áram alatti rész ne érjen hozzá a gázpalackhoz. A gázpalackokat távol kell tartani az olyan területektől, ahol fizikai károsodásnak, valamint szikrával és hőforrással járó hegesztési folyamatnak lennének kitéve.
	A MOZGÓ ALKATRÉSZEK VESZÉLYESEK: A gépben mozgó mechanikus alkatrészek vannak, amelyek súlyos sérüléseket okozhatnak. A gép indításakor, valamint a gép működtetése és szervizelése közben tartsa távol a kezét, testét és ruházatát ezektől az alkatrészekről.
	BIZTONSÁGI JELZÉS: A berendezés rendeltetése szerint energiát biztosít a megnövekedett áramütésveszéllyel rendelkező környezetben végzett hegesztési műveletekhez.

A gyártó fenntartja a jogot a berendezés kialakításának módosítására és/vagy javítására, anélkül, hogy ezzel egyidejűleg frissítené a kezelői kézikönyvet.

Bevezetés

Az **LF 56D** digitális huzaladagoló, amelyet Lincoln Electric áramforrásokkal való használatra terveztek:

- **POWERTEC® i350S,**
- **POWERTEC® i420S,**
- **POWERTEC® i500S,**
- **SPEEDTEC® 400SP,**
- **SPEEDTEC® 500SP,**
- **FLEXTEC® 350x,**
- **FLEXTEC® 500x.**

CAN protokoll szerint folyik az áramforrás és huzaladagoló közötti kommunikáció. Az áramforrás valamennyi jele megjelenik a huzaladagoló gép felhasználói kezelőfelületén.

Az alábbi eljárásokkal való hegesztést tesz lehetővé az áramforrás és huzaladagoló beállítása:

- GMAW (MIG/MAG),
- FCAW,
- SMAW (MMA),
- GTAW,
- CAG.

A teljes csomag szállítási terjedelme:

- Huzaladagoló.
- USB-memória és a kezelői kézikönyve.
- Könnyű indítás.

A „Tartozékok” fejezetben a felhasználó által megvásárolható ajánlott berendezések vannak felsorolva.

Üzembe helyezési és kezelési utasítások

A gép üzembe helyezése vagy üzemeltetése előtt olvassa el a teljes részt.

Használati feltételek

Ez a gép nagy igénybevétellel járó környezetben használható. Azonban a hosszú élettartam és a megbízható működés érdekében fontos a következő egyszerű megelőző intézkedések fogantatása:

- Ne helyezze el és ne használja a gépet olyan felületen, amelynek a dőlése a vízszinteshez képest 15°-nál nagyobb.
- Ezt a gépet ne használja elfagyott cső felolvasztására.
- A gépet olyan helyen kell elhelyezni, ahol akadálytalanul áramolhat a tiszta levegő. Ne takarja le a gépet papírral, ruhával vagy ronggyal, amikor be van kapcsolva.
- Távol kell tartani a géptől a beszívható port és szennyeződést.
- Ez a gép IP23-es védelmi besorolású. Tartsa szárazon, ha lehetséges, és ne helyezze nedves padlóra vagy agyagfelületre.
- A gépet tartsa távol rádióhullámokkal vezérelt gépektől. A szokásos működés negatív hatással lehet a közelben elhelyezkedő, rádióhullámokkal vezérelt gépekre, ami sérüléshez vagy a berendezések károsodásához vezethet. Olvassa el a jelen kézikönyv elektromágneses összeférhetőséggel kapcsolatos szakaszát.
- Ne üzemeltesse 40 °C-nál magasabb környezeti hőmérsékletű területeken.

Üzemi ciklus és túlmelegedés

A hegesztőgép üzemi ciklusa a 10 perces ciklusban eltöltött idő azon százalékos aránya, amely során a hegesztő a gépet névleges hegesztőárammal üzemeltetheti.

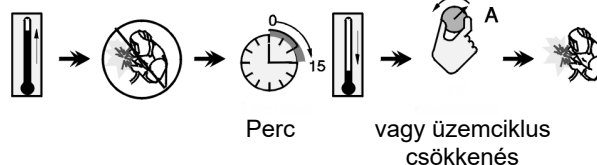
Példa: 60%-os működési ciklus:



Hegesztés 6 percig.

Szünet 4 percig.

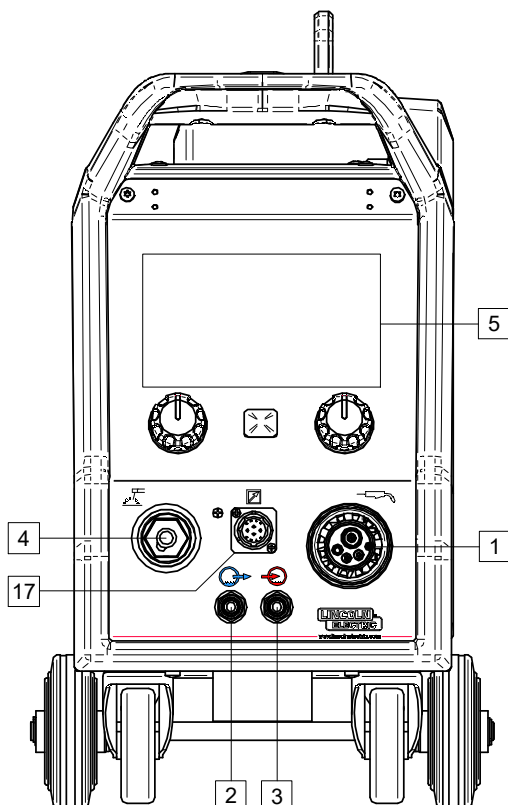
A működési ciklus túlzott kiterjesztése a hővédő áramkör aktiválódásához vezet.



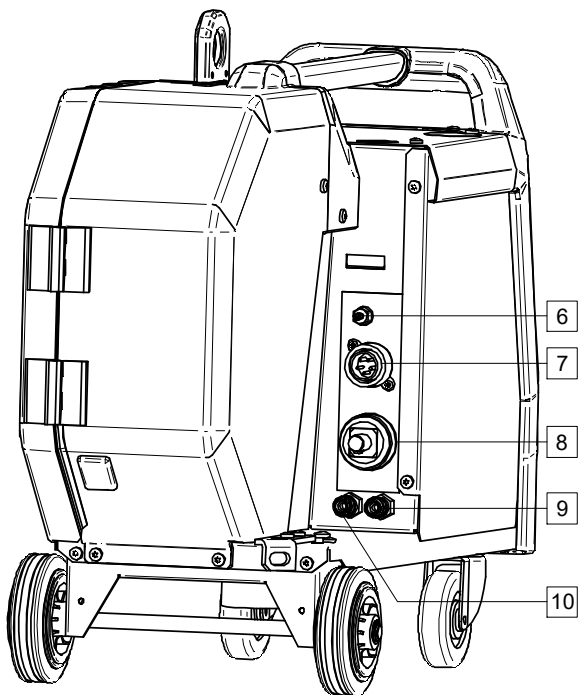
Bemeneti áramforráshoz való csatlakoztatás

Ellenőrizze a huzaladagolóhoz csatlakoztatandó áramforrás bemeneti feszültségét, fázisát és frekvenciáját. A „Műszaki jellemzők” című részben és az áramforrás típus tábláján található a bemeneti feszültség tartománya. Ellenőrizze a gép bemenete és az áramforrás közötti földelővezetékét.

Kezelőszervek és működtető funkciók



ábra 1



ábra 2

1. EURO aljzat: Hegesztőpisztoly (GMAW/FCAW folyamathoz). 
2. Gyorscsatlakozó aljzat: Hűtőközeg kimenet (hideg hűtőközeget szállít a hegesztőpisztolyhoz). 

3. Gyorscsatlakozó aljzat: Hűtőközeg bemenet (elszállítja a meleg hűtőközeget a hegesztőpisztolytól). 

FIGYELEM

5 bar a maximális hűtőközeg nyomás.

4. SMAW és CAG hegesztés kimeneti csatlakozóaljzata: Elektroda fogós hegesztőkábel csatlakoztatásához.
5. U7 felhasználói kezelőfelület: Lásd a „Felhasználói kezelőfelület” című rész.
6. Gáz gyorscsatlakozó aljzat: Gázcső csatlakoztatásához. 

FIGYELEM

Maximum 5 bar nyomású valamennyi megfelelő védőgáz használatát lehetővé teszi a gép.

7. Vezérlő csatlakozóaljzata: Vezérlőkábel csatlakoztatására szolgáló 5 érintkezős csatlakozóaljzat. CAN protokoll szerint folyik az áramforrás és huzaladagoló közötti kommunikáció. 
8. Áram csatlakozóaljzat: Hegesztőkábel csatlakoztatására szolgál. 
9. Gyorscsatlakozó aljzat: Hűtőfolyadék bevezető nyílás (a hideg hűtőfolyadékot szállítja a hűtőtől a hegesztőgéphez). 
10. Gyorscsatlakozó aljzat: Hűtőfolyadék kivezető nyílás (a meleg hűtőfolyadékot szállítja a hegesztőgéptől a hűtőhöz). 
11. Gázáramlás-szabályozó csatlakozódugó: Külön vásárolható meg a gázáramlás szabályozó. Lásd a „Tartozékok” című rész.
12. Kapcsoló: Huzaladagolás/gázöblítés: Ez a kapcsoló a kimeneti feszültség bekapcsolása nélkül teszi lehetővé a huzal előtolását (huzalteszt) és a gázáramlást (gázteszt).
13. Szállítótartó: A adagoló daruval való emeléséhez és szállításhoz.
14. Huzaltekercs-tartó: Legfeljebb 16 kg-os huzaltekercsek számára. Műanyag, acél- és üvegszálas tekercsek felhelyezését teszi lehetővé a tartó az 51 mm-es orsóra.

FIGYELEM

Ügyeljen arra, hogy a huzaltekercs doboza hegesztés közben teljesen zárva legyen.

15. Tekercs huzallal: Nem az alapfelszereltség része.

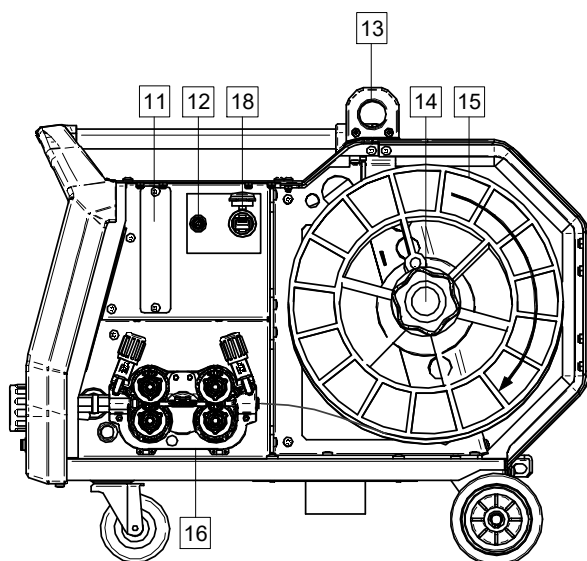
16. Huzalhajtás: 4 görgős huzalhajtás.

FIGYELEM

A hegesztés során az oldalpanelt és a huzaltekercs dobozát teljesen be kell zárni.

**FIGYELEM**

Ne használja fogantyút a gép mozgathatóságához üzemeltetés közben.



ábra 3

17. Távvezérlő csatlakozóaljzat: Egy távvezérlő csatlakoztatására (lásd „Tartozékok” fejezet).
18. USB-port: Az USB-memória csatlakoztatásához és a szoftverfrissítésekhez.

Speciális felhasználói felület (U7)



ábra 4

Az User Interface részletes működését az Advanced (U7) IM3170 felhasználói kézikönyvben találja.

A huzaltekercsek betöltése

Maximum 16 kg tömegű huzaltekercs használható egy adapterrel. Műanyag, acél- és üvegszálak tekercsek felhelyezését teszi lehetővé a tartó az 51 mm-es orsóra. Külön megvásárolható (lásd a „Tartozékok” című fejezet) megfelelő adapterrel más tekercs használat is lehetséges.

Az elektródahuzal betöltése

- Kapcsolja KI az áramellátást.
- Nyissa ki a huzaltekercs házát.
- Csavarozza ki a persely rögzítőanyáját [14].
- A huzaltekercset úgy helyezze a perselyre, hogy a tekercs az óramutató járásával egyező irányba forduljon a huzal adagolásakor a huzaladagolóba.
- Ügyeljen arra, hogy az orsó fékcsapja behatoljon a tekercs illesztőfuratába.
- Csavarozza be a hüvely rögzítőanyáját.
- Nyissa ki a huzalhajtás ajtaját.
- Helyezze fel a huzalgörgőt a huzalátmérőnek megfelelő horonnyal.
- Szabadítsa fel a vezeték végét, és vágja le a hajlított véget, ügyelve arra, hogy ne maradjon rajta sorja.

**FIGYELEM**

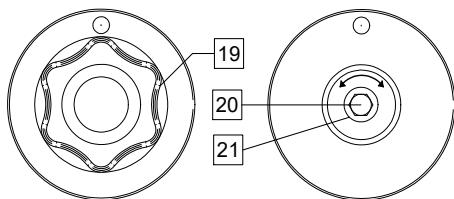
A huzal éles vége sérülést okozhat.

- Fordítsa el a huzaltekercset az óramutató járásával egyező irányba, és vezesse a huzal végét a huzaladagolóba az Euro csatlakozóig.
- Állítsa be megfelelően a huzaladagoló görgetőnyomását.

A hüvely féknyomatékának beállításai

A hegesztőhuzal spontán letekeredésének elkerülése érdekében a hüvely fékkel van ellátva.

A beállítást az M10-es imbuszcsavar elforgatásával kell elvégezni, amely a csavar a hüvelykeret belsejében található meg, a hüvelykupak lecsavarozását követően.



ábra 5

19. Rögzítőanya.

20. M10-es állítócsavar.

21. Nyomórugó.

Az M10-es csavart óramutató járásával megegyező irányba forgatva növelhető a rugó feszessége és a fékezőnyomaték.

Az M10-es csavart óramutató járásával ellentétes irányba forgatva csökkenthető a rugó feszessége és a fékezőnyomaték.

A beállítást követően csavarja be a fékrögzítő anyát.

A nyomógörgő erejének beállítása

A nyomókar szabályozza a hajtógörgők által a huzalra kifejtett erő mennyiségét. A nyomóerő beállításához az állítócsavart az óramutató járásával megegyező irányban kell elforgatni az erő növeléséhez, és az óramutató járásával ellentétes irányban az erő csökkentéséhez. A nyomókar megfelelő beállítása biztosítja a legjobb hegesztési teljesítményt.

FIGYELEM

Ha a görgőnyomás túl alacsony, a görgő elcsúszik a huzalon. Ha a görgőnyomás túl nagy, a huzal deformálódhat, ez pedig előtolási problémákat eredményezhet a hegesztőpisztolyban. A nyomóerőt megfelelően be kell állítani. Ezért csökkentse lassan a nyomóerőt addig, amíg a huzal el nem kezd elcsúszni a hajtógörgőn, majd enyhén növelje az erőt a beállítóanyát egy fordulattal elfordítva.

Az elektródahuzal beillesztése a hegesztőpisztolyba.

- Kapcsolja ki a hegesztőgépet.
- A hegesztési eljárástól függően csatlakoztassa a megfelelő hegesztőpisztolyt az Euro aljzathoz [1]. A hegesztőpisztoly és a hegesztőgép névleges paramétereit egyeztetni kell.
- A hegesztőpisztoly típusától függően, távolítsa el a fúvókát a hegesztőpisztolyról és az érintkezőcsúcsról vagy a védősapkáról.
- Kapcsolja be a hegesztőgépet.
- Tartsa nyomva a hidegelőtolási kapcsolót/pisztolykapcsolót [12], vagy használja a hegesztőpisztoly kapcsolóját, amíg a huzal meg nem jelenik a pisztoly menetes végén.
- A hidegelőtolási kapcsoló/pisztolykapcsoló [12] vagy a hegesztőpisztoly kapcsoló elengedésekor a huzaltekercsnek nem szabad letekercselődnie.
- Állítsa be ennek megfelelően a huzaltekercs-féket.
- Kapcsolja ki a hegesztőgépet.
- Szereljen fel egy megfelelő érintkezőcsúcsot.
- A hegesztési folyamatról és a pisztoly típusától függően szerelje fel a fúvókát (GMAW folyamat) vagy a védőkupakot (FCAW eljárás).

FIGYELEM

Ügyeljen arra, hogy távol tartsa a szemét és a kezét a hegesztőpisztoly végétől, amikor a huzal kijön a menetes végén.

Hajtógörgők cseréje

FIGYELEM

Kapcsolja ki az áramellátást a hajtógörgők felszerelése vagy cseréje előtt.

Az **LF 56D** huzaladagoló V1.0-os/V1.2-as hajtógörgővel van felszerelve acélhuzalhoz. Egyéb huzalméreteket esetén a megfelelő hajtógörgő-készlet áll rendelkezésre (lásd a „Tartozékok” című fejezet) és kövesse az utasítást:

- Kapcsolja KI az áramellátást.
- Oldja ki a 4 tekercset. Ehhez forgassa el a 4 gyorsan cserélhető hajtóegységet [26].
- Oldja ki nyomógörgő karokat [27].
- Cserélje ki a hajtógörgőket [25] az alkalmazott huzalnak megfelelőkre.

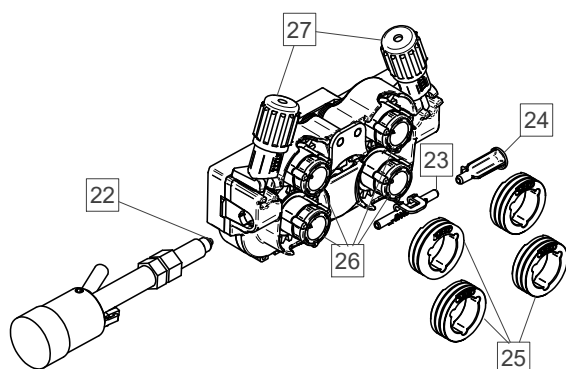
FIGYELEM

Győződjön meg róla, hogy a pisztoly-béléscső és az érintkezőcsúcs megfelelő méretű-e a kiválasztott huzalmérethez.

FIGYELEM

Az 1,6 mm-nél nagyobb átmérőjű huzalok esetében a következő részeket kell kicserélni:

- Az adagoló konzol ([23] és [24]) vezetőcsője.
- Az Euro-aljzat [22] vezetőcsője.
- Reteszelve a 4 tekercset. Ehhez forgassa el a 4 gyorsan cserélhető hajtóegységet [26].
- Vezesse a huzalt a huzaldobról a vezetőcsöveken keresztül, a görgön át, az Euro csatlakozó vezetőcsövén keresztül a hegesztőpisztoly vezetőjébe. A huzal néhány centiméterre kézzel benyomható a pisztoly vezetőjébe, és könnyen erőmentesen előtolhatóknak kell lennie.
- Reteszelve a nyomógörgő karokat [27].



ábra 6

Gázcsatlakozás

FIGYELEM



- A sérült PALACK felrobbanhat.
- A gázpalackot mindig biztonságosan rögzítse függőleges helyzetben, a palack fali tartójához vagy a speciális hengerkocsihoz.
- Tartsa távol a palackot olyan helyektől, ahol megsérülhet, felmelegedhet, illetve az elektromos áramköröktől, hogy elkerülhető legyen a robbanás és a tűz.
- Tartsa távol a palackot a hegesztéstől vagy feszültség alatt álló egyéb elektromos áramköröktől.
- Sohase emelje fel a hegesztőgépet hozzá rögzített palackkal.
- Sohase engedje, hogy a hegesztőelektroda hozzáérjen a palackhoz.
- A védőgáz felhalmozódása károsíthatja az egészséget, vagy halált okozhat. Jól szellőző helyen használja, hogy elkerülje a gáz felhalmozódását.
- A szivárgások elkerülése érdekében alaposan zárja be a gázpalack szelepeit, ha nem használja.

FIGYELEM

A hegesztőgép minden alkalmas védőgázt támogat, maximálisan 5,0 bar nyomáson.

FIGYELEM

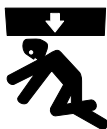
Használat előtt ellenőrizze, hogy a gázpalack az adott feladathoz megfelelő gázt tartalmaz-e.

- Kapcsolja ki a bemeneti áramellátást a hegesztési áramforrásnál.
- Szereljen be megfelelő gázáram-szabályozót a gázpalackra.
- Csatlakoztassa a gázcsövet a szabályozóhoz a tömlőbilincs segítségével.
- A gázcső másik végét az áramforrás hátsó paneljén lévő gázcsatlakozóhoz vagy közvetlenül a huzaladagoló hátsó paneljén található gyorscsatlakozóhoz [6] kell csatlakoztatni. További részletek az áramforrás használati útmutatójában találhatók.
- Csatlakoztassa dedikált csatlakozókábellel (lásd a „Tartozékok” című fejezet) a huzaladagolót és az áramforrást.
- Kapcsolja be a tápfeszültséget a hegesztő tápforrásnál.
- Nyissa ki a gázpalack szelepét.
- Állítsa be a gázszabályozón a védőgáz áramlását.
- Ellenőrizze a gázáramlást a gázürítés kapcsolóval [12].

FIGYELEM

Ha CO₂-gázzal akar GMAW-hegesztést végezni, akkor CO₂-gázmelegítőt kell használnia.

Szállítás és emelés

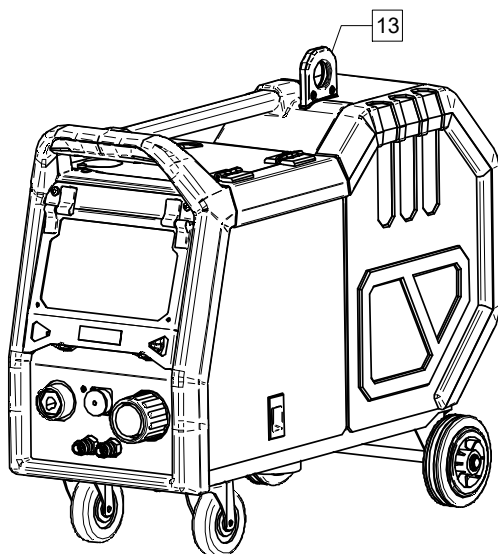


FIGYELEM

A leeső berendezés az egység sérülését és károsodását okozhatja.

Szállítás és daruval történő felemelés során tartsa be a következő szabályokat:

- Az emeléshez megfelelő emelési teljesítményű berendezést kell használni.
- Kizárólag az erre a célra szolgáló fogantyú [13] használható daruval való emelés és szállítás esetén. Ez a megoldás lehetővé teszi az emelt adagolóval való hegesztést.



ábra 7

Karbantartás

FIGYELEM

Javasoljuk, hogy bármilyen javítási, módosítási vagy karbantartási művelet előtt vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi műszaki szervizközponttal vagy a Lincoln Electric vállalattal. A gyártó garancia elveszését vonják maguk után egy jogosulatlan szerviz vagy személy által végzett szerviz vagy személy által végzett javítások és módosítások.

Azonnal jelenteni kell bármely észlelt károsodást, és javítást kell végezni.

Rendszeres karbantartás (napi)

- Ellenőrizze a munkavezetékek szigetelésének és csatlakozásainak állapotát, és a tápkábel szigetelését. Ha a szigetelésen bármilyen sérülést észlel, azonnal cserélje ki a vezetéket.
- Távolítsa el a kifröccsenéseket a hegesztőpisztoly fűvókájáról. A kifröccsenések akadályozhatják a védőgáz áramlását az ívhez.
- Ellenőrizze a hegesztőpisztoly állapotát: szükség esetén cserélje ki.
- Ellenőrizze a hűtőventilátor állapotát és működését. Tartsa tisztán a légáramlási nyílásokat.

Időszakos karbantartás (200 munkaóránként, de évente legalább egyszer)

Végezze el a rendszeres karbantartást, továbbá:

- Tartsa tisztán a gépet. Száraz (és alacsony nyomású) légárammal távolítsa el a port a külső házból és a szekrény belsejéből.
- Ha szükséges, tisztítsa meg és húzza meg az összes hegesztési terminált.

A karbantartási műveletek gyakorisága annak a munkakörnyezetnek a függvényében változhat, ahova a gépet elhelyezik.

FIGYELEM

Ne érintse meg az áram alatti részeket.

FIGYELEM

Mielőtt eltávolítaná a gép burkolatát, a gépet ki kell kapcsolni, és a tápkábelt le kell választani a hálózati csatlakozóaljzatról.

FIGYELEM

A karbantartások és szervizelés előtt a gépet le kell választani a hálózati áramforrásról. Az egyes javításokat követően a biztonság érdekében hajtsa végre a megfelelő tesztek.

Ügyfélszolgálati irányelv

A Lincoln Electric Company tevékenysége kiváló minőségű hegesztőberendezések, fogyóeszközök és vágóberendezések gyártását és értékesítését foglalja magában. Azt a célt tűztük ki magunk elé, hogy kielégítsük ügyfeink igényeit, és túllépjük várakozásaikat. Időnként a vásárlók tanácsot vagy információt kérhetnek a Lincoln Electric vállalatától a termékei használatával kapcsolatosan. Az ügyfeleknek az akkor rendelkezésre álló legjobb információk alapján válaszolunk. A Lincoln Electric vállalatnak nem áll módjában szavatosságot vagy garanciát vállalni az ilyen tanácsokért, és nem vállal felelősséget az ilyen információkkal vagy tanácsokkal kapcsolatosan. Az ilyen információkkal vagy tanácsokkal kapcsolatban kifejezetten visszautasítunk bármilyen garanciát, ideértve az ügyfelek által igényelt adott célra való alkalmassággal kapcsolatos garanciát is. Gyakorlati megfontolásból sem vállalhatunk felelősséget a már átadott információk vagy tanácsok frissítéséért vagy helyesbítéséért, és az információ vagy tanácsadás nem hozza létre, nem bővíti és nem változtatja meg az általunk forgalmazott termékek értékesítésével kapcsolatosan vállalt garanciát.

A Lincoln Electric készséges gyártó, de a Lincoln Electric által értékesített adott termékek kiválasztása és használata kifejezetten a vásárló döntésén múlik, és kifejezetten a vásárló felelőssége. Számos olyan változó van hatással az ezen típusú gyártási módszerek és szervizelési követelmények alkalmazásával nyert eredményekre, amelyek kívül esnek a Lincoln Electric hatáskörén.

A változtatás jogát fenntartjuk – ez az információ a legjobb tudásunk szerint pontos a nyomtatás időpontjában. Kérjük, frissített adatokért látogasson el a www.lincolnelectric.com webhelyre.



Ne dobja az elektromos berendezést a háztartási szemétbe!

A hulladék elektromos és elektronikai berendezésekkel (WEEE) kapcsolatos 2012/19/EK Európai Irányelvnek a figyelembevételével, valamint a nemzeti törvények alapján való alkalmazásának megfelelően az élettartamuk végét elérő elektromos berendezéseket külön be kell gyűjteni, és környezetvédelmi szempontból megfelelő újrahasznosítási telepre kell szállítani. A berendezés tulajdonosaként Önnek a helyi képviselőtől kell megkapnia a jóváhagyott gyűjtőrendszerekkel kapcsolatos információkat.

Ezen Európai Irányelv alkalmazásával Ön segít megvédeni a környezetet és az emberi egészséget!

Cserealkatrészek

Az alkatrészlista értelmezésével kapcsolatos utasítások

- Ne használja ezt az alkatrészlistát a géphez, ha a gép kódszáma nincs felsorolva. A fel nem sorolt kódszámokkal kapcsolatosan forduljon a Lincoln Electric szerviz részlegéhez.
- Használja az összeszerelési oldalon lévő ábrát és az alábbi táblázatot annak a meghatározásához, hogy az adott kódú gépen hol található meg az alkatrész.
- Csak az összeszerelési oldalon hivatkozott fejlécszám alatti oszlopban látható „X” jelöléssel rendelkező részeket használja (a # ezen nyomtatvány módosítását jelöli).

Először olvassa el az alkatrészlista értelmezésével kapcsolatos fenti utasításokat, majd tekintse meg a géphez mellékelt „Cserealkatrészek” kézikönyvet, amelyben megtalálhatja a képekkel bemutatott alkatrészszám kereszthivatkozását.

Jóváhagyott szervizek helye

- A garancia időtartama alatt fellépő bármilyen meghibásodás esetén a vásárlónak a Lincoln jóváhagyott szervizhez (LASF) kell fordulnia.
- A helyi Lincoln értékesítési képviselője megkereséséhez nyújtott segítségért vegye fel a kapcsolatot egy Lincoln jóváhagyott szervizzel, vagy keresse fel a következő webhelyet: www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Elektromos kapcsolási rajz

Tekintse meg a géphez mellékelt „Cserealkatrészek” kézikönyvet.

Tartozékok

VÁLASZTHATÓ KIEGÉSZÍTŐK ÉS TARTOZÉKOK	
K14204-1	HUZALADAGOLÓ DOB GYORSCSATLAKOZÓJA
K14175-1	GÁZÁRAMLÁSMÉRŐ KÉSZLET
K10095-1-15M	TÁVIRÁNYÍTÓ 6 ÉRINTKEZŐS, 15 M
K2909-1	6 TŰS/12 TŰS ADAPTER
K14091-1	TÁVOLI MIG LF 45 PWC300-7M (CS/PP)
E/H-400A-70-5M	ELEKTRÓDATARTÓ 400A/70MM ² – 5 M
K10158-1	ADAPTER A B300-AS TÍPUSÚ TEKERCSEHEZ
K10158	ADAPTER A B300-AS TÍPUSÚ TEKERCSEHEZ
R-1019-125-1/08R	ADAPTER AZ S200-AS TÍPUSÚ TEKERCSEHEZ
W000010136	FLAIR 600 VÉSŐHEGESZTŐ PISZTOLY 2,5 M-ES BESZERELT VEZETÉKKEL
KOMPATIBILIS ÁRAMFORRÁSOK	
K14183-1	POWERTEC® i350S
K14184-1	POWERTEC® i420S
K14185-1	POWERTEC® i500S
K14258-1	SPEEDTEC® 400SP
K14259-1	SPEEDTEC® 500SP
K4283-1	Flextec® 350x KONSTRUKCIÓ
K4284-1	Flextec® 350x STANDARD
K3607-2	FLEXTEC® 500x
MIG/MAG HEGESZTŐÉGŐK	
W10429-36-3M	LGS2 360 G-3,0 M-ES MIG PISZTOLY, LEVEGŐVEL HŰTÖTT
W10429-36-4M	LGS2 360 G-4,0 M-ES MIG PISZTOLY, LEVEGŐVEL HŰTÖTT
W10429-36-5M	LGS2 360 G-5,0 M-ES MIG PISZTOLY, LEVEGŐVEL HŰTÖTT
W10429-505-3M	LGS2 5 W-OS, 3,0 M-ES MIG PISZTOLY, VÍZZEL HŰTÖTT
W10429-505-4M	LGS2 505 W-OS, 4,0 M-ES MIG PISZTOLY, VÍZZEL HŰTÖTT
W10429-505-5M	LGS2 505 W-OS, 5,0 M-ES MIG PISZTOLY, VÍZZEL HŰTÖTT
PROMIG MAGNUM	
W000345072-2	PROMIG MAGNUM 370 3 M
W000345073-2	PROMIG MAGNUM 370 4,5 M
W000345069-2	PROMIG MAGNUM 400W 3 M
W000345070-2	PROMIG MAGNUM 400W 4,5 M
W000345075-2	PROMIG MAGNUM 500W 3 M
W000345076-2	PROMIG MAGNUM 500W 4,5 M
TÖMÖRHUZAL-TEKERCS KÉSZLET	
KP14150-V06/08	TEKERCSKÉSZLET, 0,6/0,8 VT, FI37, 4 DB, ZÖLD/KÉK
KP14150-V08/10	TEKERCSKÉSZLET, 0,8/1,0 VT, FI37, 4 DB, KÉK/VÖRÖS
KP14150-V10/12	TEKERCSKÉSZLET, 1,0/1,2 VT, FI37, 4 DB, VÖRÖS/NARANCSSÁRGA
KP14150-V12/16	TEKERCSKÉSZLET, 1,2/1,6 VT, FI37, 4 DB, NARANCSSÁRGA/SÁRGA
KP14150-V16/24	TEKERCSKÉSZLET, 1,6/2,4 VT, FI37, 4 DB, SÁRGA/SZÜRKE
KP14150-V09/11	TEKERCSKÉSZLET, 0,9/1,1 VT, FI37, 4 DB
KP14150-V14/20	TEKERCSKÉSZLET, 1,4/2,0 VT, FI37, 4 DB
ALUMÍNIUMHUZAL-TEKERCS KÉSZLET	
KP14150-U06/08A	TEKERCSKÉSZLET, 0,6/0,8 AT, FI37, 4 DB, ZÖLD/KÉK
KP14150-U08/10A	TEKERCSKÉSZLET, 0,8/1,0 AT, FI37, 4 DB, KÉK/VÖRÖS
KP14150-U10/12A	TEKERCSKÉSZLET, 1,0/1,2 AT, FI37, 4 DB, VÖRÖS/NARANCSSÁRGA
KP14150-U12/16A	TEKERCSKÉSZLET, 1,2/1,6 AT, FI37, 4 DB, NARANCSSÁRGA/SÁRGA
KP14150-U16/24A	TEKERCSKÉSZLET, 1,6/2,4 AT, FI37, 4 DB, SÁRGA/SZÜRKE

PORBELES HUZALTEKERCS KÉSZLET	
KP14150-V12/16R	TEKERCSKÉSZLET, 1,2/1,6 RT, FI37, 4 DB, NARANCSSÁRGA/SÁRGA
KP14150-V14/20R	TEKERCSKÉSZLET, 1,4/2,0 RT, FI37, 4 DB
KP14150-V16/24R	TEKERCSKÉSZLET, 1,6/2,4 RT, FI37, 4 DB, SÁRGA/SZÜRKE
KP14150-V09/11R	TEKERCSKÉSZLET, 0,9/1,1 RT, FI37, 4 DB
KP14150-V10/12R	TEKERCSKÉSZLET, 1,0/1,2 RT, FI37, 4 DB, -/NARANCSSÁRGA
HUZALVEZETŐK	
0744-000-318R	HUZALVEZETŐ KÉSZLET, KÉK, Ø0,6–1,6
0744-000-319R	HUZALVEZETŐ KÉSZLET, VÖRÖS, Ø1,8–2,8
D-1829-066-4R	EURO HUZALKÉSZLET, Ø0,6–1,6
D-1829-066-5R	EURO HUZALKÉSZLET, Ø1,8–2,8
ÖSSZEKÖTŐ KÁBELEK	
K14198-PG	KÁBELCSOMAG, 5 ÉRINTKEZŐS, G, 70 MM2, 1 M
K14198-PG-3M	KÁBELCSOMAG, 5 ÉRINTKEZŐS, G, 70 MM2, 3 M
K14198-PG-5M	KÁBELCSOMAG, 5 ÉRINTKEZŐS, G, 70 MM2, 5 M
K14198-PG-10M	KÁBELCSOMAG, 5 ÉRINTKEZŐS, G, 70 MM2, 10 M
K14198-PG-15M	KÁBELCSOMAG, 5 ÉRINTKEZŐS, G, 95 MM2, 15 M
K14198-PG-20M	KÁBELCSOMAG, 5 ÉRINTKEZŐS, G, 95 MM2, 20 M
K14198-PG-25M	KÁBELCSOMAG, 5 ÉRINTKEZŐS, G, 95 MM2, 25 M
K14198-PG-30M	KÁBELCSOMAG, 5 ÉRINTKEZŐS, G, 95 MM2, 30 M
K14199-PGW	KÁBELCSOMAG, 5 ÉRINTKEZŐS, W, 95 MM2, 1 M
K14199-PGW-3M	KÁBELCSOMAG, 5 ÉRINTKEZŐS, W, 95 MM2, 3 M
K14199-PGW-5M	KÁBELCSOMAG, 5 ÉRINTKEZŐS, W, 95 MM2, 5 M
K14199-PGW-10M	KÁBELCSOMAG, 5 ÉRINTKEZŐS, W, 95 MM2, 10 M
K14199-PGW-15M	KÁBELCSOMAG, 5 ÉRINTKEZŐS, W, 95 MM2, 15 M
K14199-PGW-20M	KÁBELCSOMAG, 5 ÉRINTKEZŐS, W, 95 MM2, 20 M
K14199-PGW-25M	KÁBELCSOMAG, 5 ÉRINTKEZŐS, W, 95 MM2, 25 M
K14199-PGW-30M	KÁBELCSOMAG, 5 ÉRINTKEZŐS, W, 95 MM2, 30 M

Kapcsolat konfiguráció

